

Limarosta® 316L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Nivel mínimo de molibdeno 2,7 %
- Apariencia suave del cordón
- Escoria autoeliminable
- Excelente fusión, sin mordeduras
- Alta resistencia a la porosidad

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E316L-17
EN ISO 3581-A E 19 12 3 L R 12

TIPO DE CORRIENTE

AC/DC(+/-)

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

LR	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (acc. WRC 1992)
0.02	0.8	1.0	18.0	11.5	2.8	4-10

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-105°C
Requisito: AWS A5.4		no especificado	min. 490	min. 30	no especificado		
EN ISO		min. 320	min. 510	min. 25	no especificado		
Valores típicos	AW	450	580	40	70	60	40

AW = Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
1,5 x 250	20-40
2,0 x 300	35-50
2,5 x 350	45-80
3,2 x 350	80-115
4,0 x 450	100-155
5,0 x 450	150-220

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,0 x 300	CBOH	150	1.7	557435-1
2,5 x 350	SRP	65	1.4	539912-1
	CBOH	90	2.0	557442-1
3,2 x 350	SRP	52	1.8	539943-1
	CBOX	120	4.2	557466-1
4,0 x 450	SRP	28	1.9	539929-1
	CBOX	81	5.5	557497-1
5,0 x 450	CBOX	52	5.6	557503-1

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.